



中华人民共和国国家标准

GB/T 2078—2007
代替 GB/T 2078—1987

带圆角圆孔固定的硬质合金 可转位刀片尺寸

**Indexable hardmetal(carbide)inserts with rounded corners,
with cylindrical fixing hole—Dimensions**

(ISO 3364:1997,MOD)

2007-11-23 发布

2008-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
带圆角圆孔固定的硬质合金
可转位刀片尺寸
GB/T 2078—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2008年2月第一版

*

书号:155066·1-30630

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

前 言

本标准修改采用 ISO 3364:1997《带圆角圆孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸》。

本标准与 ISO 3364:1997 相比,有如下技术性差异:

——表 2 中增加了一个型号:TNMM160404。

本标准代替 GB/T 2078—1987《带圆孔的硬质合金可转位刀片》。

本标准与 GB/T 2078—1987 相比,主要有如下变动:

——增加了刀片类型的说明,取消了不等边不等角刀片(FN)、带 35°刀尖角、0°法后角菱形刀片(VN)、带 0°法后角圆形刀片(RN)等类型;

——对刀片断屑槽的形状和尺寸不作规定,由制造商根据自己的情况予以补充说明;

——刀片的允许偏差只规定了 M 级,取消了 U 级。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 为规范性附录,附录 D 为资料性附录。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由株洲硬质合金集团有限公司、株洲钻石切削刀具股份有限公司负责起草。

本标准主要起草人:陈莹、邓秋元、杨建国、李竞荣、陈东伟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 2078—1980、GB/T 2078—1987。

带圆角圆孔固定的硬质合金 可转位刀片尺寸

1 范围

本标准规定了带有圆角、圆形固定孔和带有 0° 法后角的硬质合金可转位刀片的尺寸。

本标准适用于带有圆角、圆形固定孔和带有 0° 法后角的硬质合金可转位刀片,通过顶部和孔夹固方式或只用孔夹固的方式安装在切削、钻削工具上。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2075 切削加工用硬切削材料的用途——切屑形式大组和用途小组的分类代号(ISO 513:1991, IDT)

GB/T 2076 切削刀具用可转位刀片型号表示规则(ISO 1832:2004, MOD)

3 刀片类型

3.1 本标准中包含的可转位刀片有以下几种类型:

- TN:带有 0° 法后角的正三角形刀片;
- SN:带有 0° 法后角的正方形刀片;
- CN:带有 0° 法后角、 80° 刀尖角的菱形刀片;
- DN:带有 0° 法后角、 55° 刀尖角的菱形刀片;
- WN:带有 0° 法后角、 80° 刀尖角的六边形刀片。

3.2 本标准中包含的可转位刀片可以单面带断屑槽,可以双面带断屑槽,也可以双面都不带断屑槽。

3.3 本标准没有规定断屑槽的形状和尺寸,因此,如有必要,可以附示意图或加以说明。

3.4 表 C.1 给出了刀片尺寸的范围。

4 互换性

4.1 尺寸及允许偏差

本标准中所包含的硬质合金可转位刀片应符合 GB/T 2076 中 M 级允许偏差。附录 A 给出了符合 GB/T 2076 的允许偏差值。孔的尺寸及允许偏差应符合表 1 的规定,刀片尺寸应符合表 2 至表 6 中的规定。

4.2 带断屑槽刀片的厚度(S)

带断屑槽刀片的厚度(S)是指刀片尖角处的切削刃与相对的刀片的支撑面之间的距离。图 1 中的 a)和 b)是单面带断屑槽的刀片,c)是双面带断屑槽的刀片。